Z21514

Cassese®

ENSAMBLADORA NEUMÁTICA

CS199MXL & CS299MXL2

MANUAL TÉCNICO Y DE UTILIZACIÓN

Version 3 05 / 2011

Cassese / Communication

Fig N° 1

POSICIÓN DE TRABAJO DE REFERENCIA para explicaciones

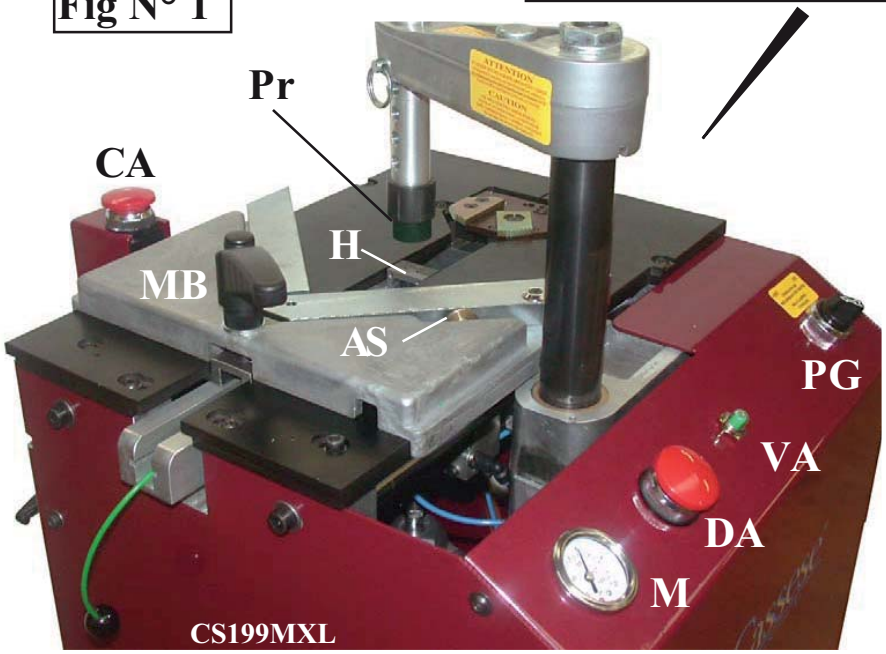


Fig N° 2

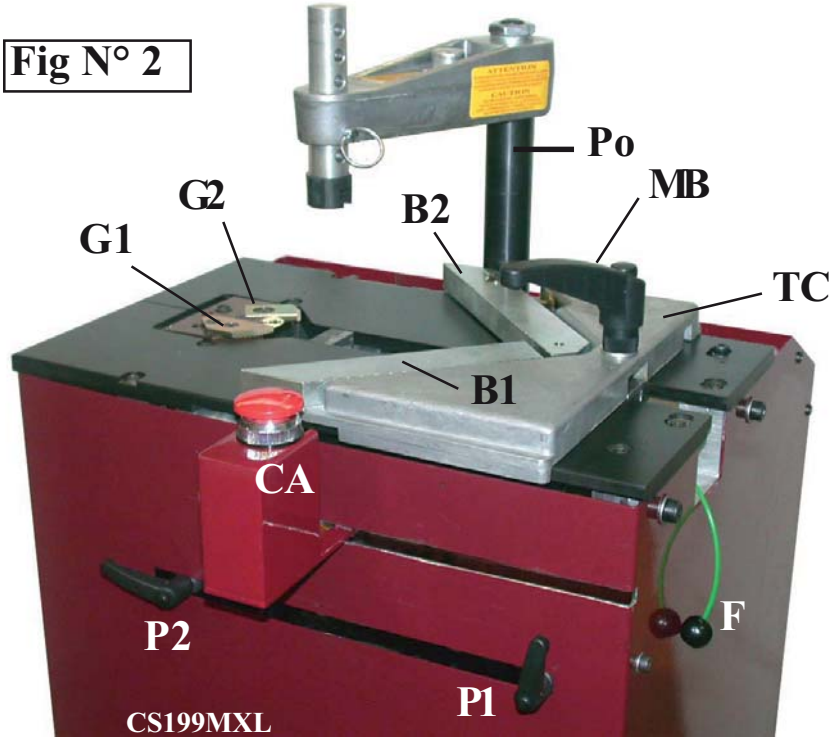
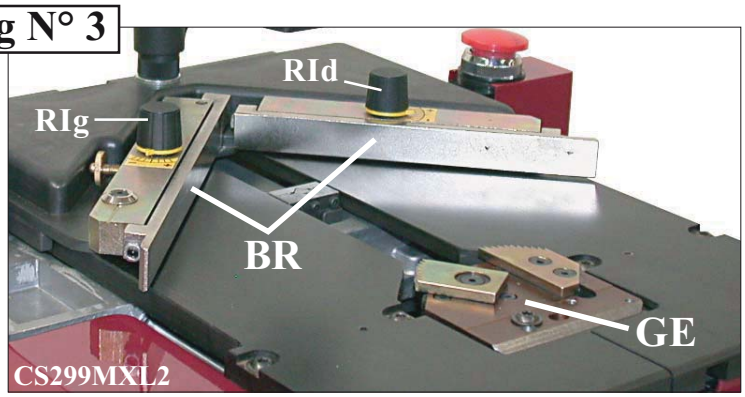


Fig N° 3



AJUSTADOR DE ÁNGULO DEL CONJUNTO (AS)	AS
CONTRAGUÍA IZQUIERDA	B1
CONTRAGUÍA DERECHA	B2
MANDO FRENO POSICION DE GRAPADO	CA
BOTÓN DE GRAPADO	DA
ALAMBRE PARA RESORTE EMPUJADOR DE GRAPA	F
BRIDA FIJA	G_1
BRIDA PIVOTANTE	G_2
DISTRIBUIDOR DE GRAPAS	H
PALANCA DE BLOQUEO DE LA MESA CORREDIZA	MB
PALANCA DE BLOQUEO (AJUSTE TOPE INTERIOR)	P1
PALANCA DE BLOQUEO (AJUSTE TOPE EXTERIOR)	P2
BOTÓN DE PREAPRIETE	PG
BRAZO PRENSADOR	Po
SOPORTE PRENSADOR MAGNETICO	Pr
MESA CORREDIZA	TC
INDICADOR DE PRESION AIRE COMPRIMIDO	VA
MANÓMETRO	M

CS 199MXL & CS299MXL2 ENSAMBLADORA NEUMÁTICA

CS299MXL2	
BRIDAS ESCAMOTEABLES	GE
CONTRAGUÍA	BR
AJUSTADORES DE INCLINACIÓN DE LAS CONTRAGUÍAS	RIg
AJUSTADORES DE INCLINACIÓN DE LAS CONTRAGUÍAS	RId

BOTON DE AJUSTE DE PRESION DE LOS PRENSORES HORIZONTALES
Presion minima autorizada : 2 bars
Se utiliza cuando se reemplaza los prensores normales por prensores con caucho blando (especiales para las molduras sin rebaje, para fabricacion de muebles), o para las molduras de madera muy blanda.

ACCESORIOS

ACCESORIOS SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA CS199MXL

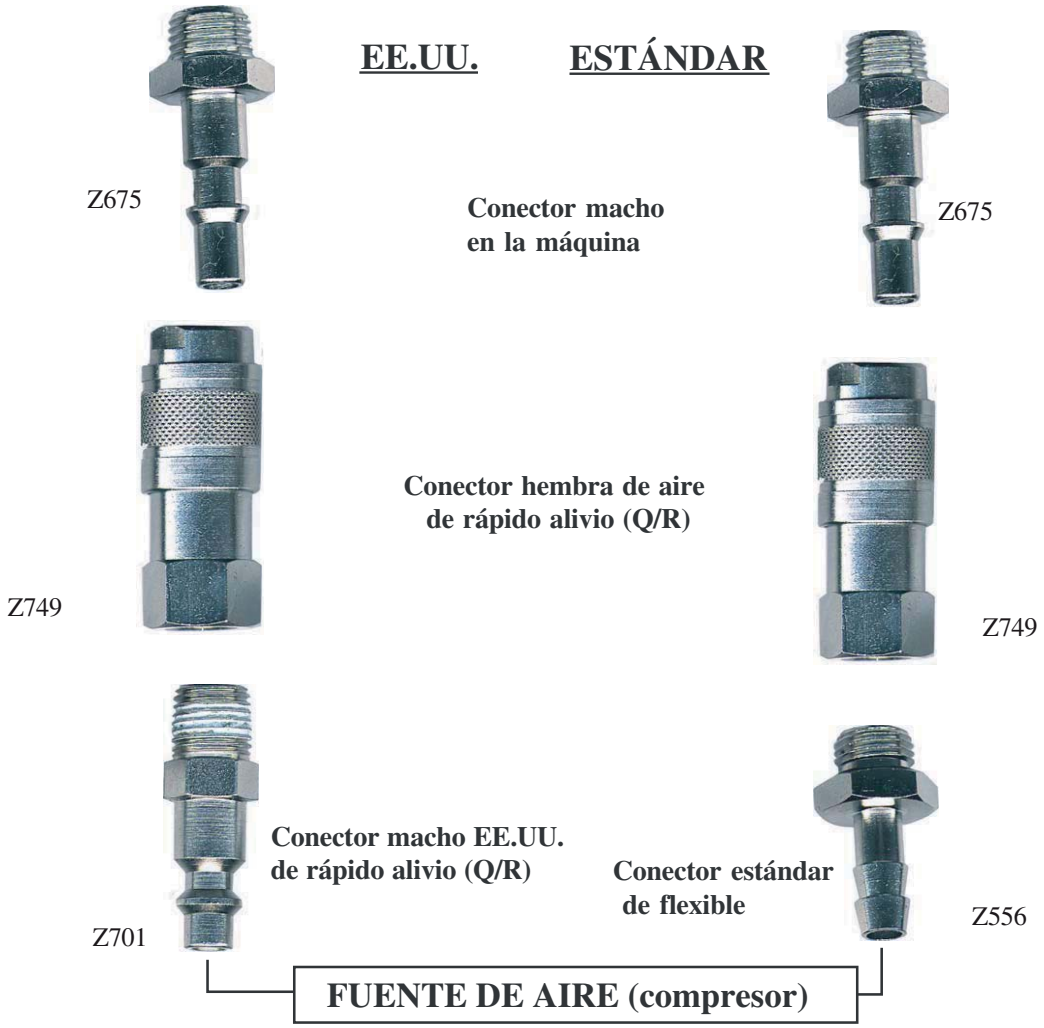
Referencia	Cantidad	Designación
Z21510	1	S/E COJEA ACCESORIOS CS199MXL
Z1338	4	TUERCA H M 12
Z1783	1	CAUCHO AMARILLO 30MM 70 SHORES
Z1791	1	CAUCHO VERDE 30MM 90 SHORES
Z18065	1	SOPORTE CAUCHO
Z1879	1	LLAVE ALLEN 2.5
Z1884	1	LLAVE ALLEN 4
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	S/E AXE DE PRENSADOR REGULABLE + IMAN
Z3078	1	S/E PASADORES LATERALES
Z4857	4	PIE D: 40 M12 ESCABEL 50
Z506	1	MARTILLO CORTO
Z535	1	HERRAMIENTA
Z556	1	CONECTOR ACANALADO M 9 1/4 CYLES
Z5897	1	SAQUITO plástico GRIP 8 escabel 12
Z6532	1	BROCHE HA BOLAS D: 8 escabel 40
Z701	1	CONECTOR MALE USOS M 1/4 TEFLONES
Z749	1	CONECTOR RÁPIDO F 1/4

ACCESORIOS SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA CS299MXL2

Referencia	Cantidad	Designación
Z21511	1	S/E COJEA ACCESORIOS CS299MXL2
Z1338	4	TUERCA H M 12
Z1783	1	CAUCHO AMARILLO 30MM 70 SHORES
Z1791	1	CAUCHO VERDE 30MM 90 SHORES
Z1800	1	CAUCHO AMARILLO 45MM 70 SHORES
Z1804	1	CAUCHO VERDE 45MM 90 SHORES
Z18065	1	SOPORTE CAUCHO
Z1879	1	LLAVE ALLEN 2.5
Z1884	1	LLAVE ALLEN 4
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	S/E AXE DE PRENSADOR REGULABLE + IMAN
Z3078	1	S/E PASADORES LATERALES
Z4857	4	PIE D: 40 M12 ESCABEL 50
Z506	1	MARTILLO CORTO
Z535	1	HERRAMIENTA
Z556	1	CONECTOR ACANALADO M 9 1/4 CYLES
Z5897	1	SAQUITO plástico GRIP 8 escabel 12
Z6532	1	BROCHE HA BOLAS D: 8 ESCABEL 40
Z701	1	CONECTOR MALE USOS M 1/4 TEFLONES
Z749	1	CONECTOR RÁPIDO F 1/4

CONECTORES DE TUBERÍA DE AIRE

Manera recomendada de conexión:



CS 199MXL & CS299MXL2

Manual técnico y de utilización

ÍNDICE GENERAL

IMPORTANTE

- FAMILIARIZACIÓN CON SU CS A
- ACCESORIOS/CONECTORES DE TUBERIA DE AIRE B

INTRODUCCIÓN

- ESPECIFICACIONES
- OPCIONES 2
- GARANTÍA

INSTALACIÓN

- PREPARACIÓN 2
- CONEXIÓN A LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO 2

AJUSTES

- AJUSTE DE LA MESA CORREDIZA 4
- SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO 4
- MEMORIZACIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO 5
- ELECCIÓN DEL PRENSADOR 5
- USO DEL CONJUNTO DE BARRAS DE SEPARACIÓN 6
- AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS (299MXL) 6
- AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE 6

UTILIZACIÓN

- MEDIOS DE ENSAMBLAJE 7
- CARGA Y CAMBIO DEL CARTUCHO DE GRAPAS 7
- ENSAMBLAJE DE MARCOS 7

MANTENIMIENTO

- EXTRACCIÓN DE MEDIA GRAPA INTRODUCIDA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS 9
- EN CASO DE ATASCO DEL MARTILLO Y DE UNA GRAPA + REEMPLAZO DEL MARTILLO 10

DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO Y SUS SOLUCIONES 11

INTRODUCCIÓN

Acaba de adquirir una **CS 199MXL/CS299MXL2**. Le felicitamos por su excelente elección y le agradecemos su confianza.
La **CS 199MXL & CS299MXL2** ha beneficiado de nuestra experiencia en la fabricación de máquinas de ensamblaje de marcos, que nos han hecho famosos. Le permitirá el ensamblaje de moldes de madera de todo tipo de perfiles (N° de patente 8800188).
La **CS 199MXL & CS299MXL2** ha sido especialmente diseñada para que el operario pueda trabajar en frente de la máquina o detrás de ella. El ensamblaje se realiza mediante unas grapas de metal
especialmente diseñadas para asegurar una presión perfecta.

Solo utilizar los cargadores de grapas CASSESE (CS)

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Anchura de la moldura: Mínimo 5 mm– anchura máxima: 150 mm
- Altura de la moldura: Mínimo 7 mm – máximo 90 mm
- Dimensiones mínimas de un marco: 85 mm x 85 mm visiblemente
- Tamaños de las grapas en los cartuchos de 275 grapas: 5, 7, 10, 12 y 15 mm. A solicitud, también están disponibles los tamaños de 3 para ensamblaje de correderas (listones).
- Dos tipos de grapas: Para maderas blandas y para maderas duras. **No utilizar grapas para madera dura en maderas blandas.**
- Peso de la máquina: 60 kg
- Dimensiones: Anchura 490 mm x Profundidad 44 cm (sin mesa de extensión rotativa opcional) x Altura 1450 mm
- Neumática: Aire comprimido a 7 bar (100 psi).
- Consumo promedio: 5 litros / ciclo.
- Preparación del aire: Válvula manorreductora + manómetro, tubo de conexión, diámetro interno:8 mm.

OPCIONES

- Mesa rotativa independiente, 1300 mm (50¼") de diámetro para manipular más fácilmente marcos grandes (las dimensiones del marco no deben exceder el diámetro de la mesa). Cassese, elemento nº Z.3074.
- Juego de bridas para muebles para unir molduras sin rebaje y/o marcos pequeños.
- Insertos angulares para marcos hexagonales, para octógonos u otras formas, a solicitud. - Sistema de lectura de código de barras.

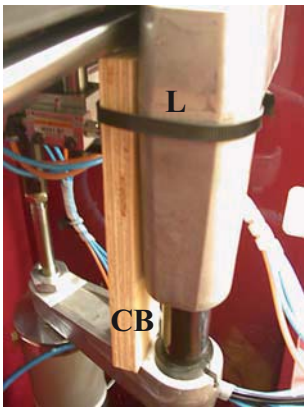
GARANTÍA

Garantía de un año que cubre las piezas y la mano de obra para los defectos de fabricación. Se excluye de la garantía las piezas de desgaste y aquellas dañadas como consecuencia del incumplimiento de las instrucciones contenidas en el presente manual.

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Quitar las dos ataduras que mantenen la caja. Quitar la tapa de la caja. Quitar la caja hacia arriba. Quitar las dos nueces E1 y E2 (situados bajo la paleta) con una llave plana de 19 mm.

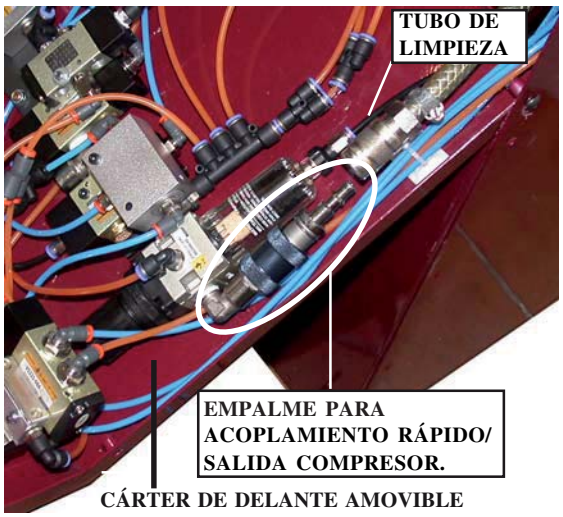
Quitar los tornillos Vdr y Vg del cárter de delante de la máquina con una llave allen de 4 mm. Abrir la tapa. Cortar la atadura L. Empujar el brazo prensador y quitar el taco de madera CB. Aflojar lentamente el brazo prensador.



Instalar las cuatro patas de la máquina que se encontran dentro de la caja de accesorios.
Levantar la máquina de la paleta (atención a el pedal) y poner la a tierra.
Ajustar el nivel de la maquina con las patas, de manera que se mueva lo menos posible; éso es muy importante para la longevidad de la maquina.

CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

1) Conectar, en el interior de la máquina (ver aquí debajo), el tubo de salida compresor con el acoplamiento rápido previsto con la máquina .
2) Atar el tubo de purga con el tubo de aire comprimido y sacar lo por el orificio situado a el lado, de manera que la lpurga de aire se haga al exterior de la máquina
3) Poner en marcha el compresor y abrir la valvula de aire (lado derecho de la máquina) .
4) La presión indicada por el manómetro debe ser a lo mínimo igual a 6 bares



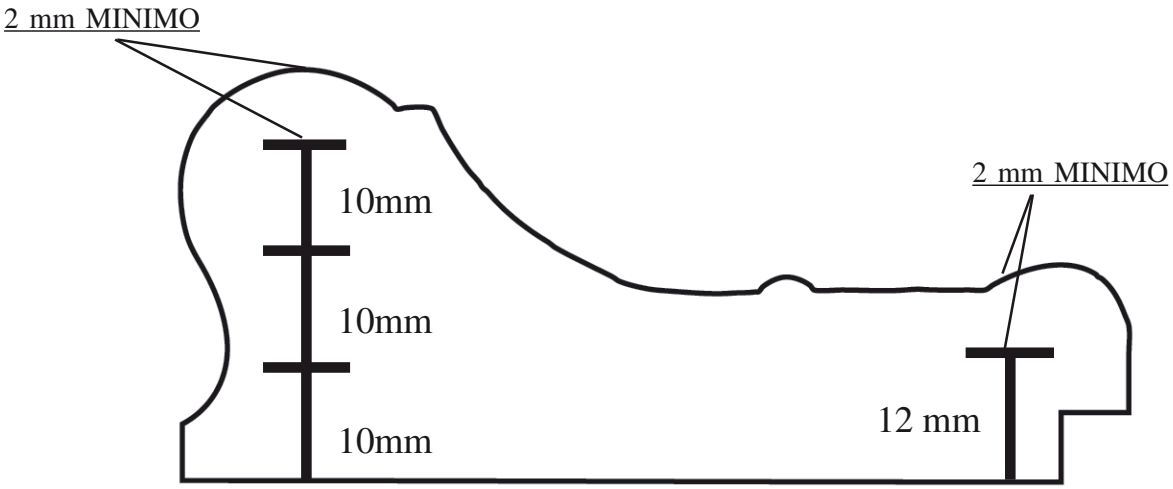
AJUSTES

AJUSTE DE LA MESA CORREDIZA

Colocar en la posición ON el botón de mando de preapriete PG (Fig. 1, página A) para hacer avanzar ligeramente las bridas **G1** y **G2** (Fig. 1).
2) CS299MXL2: Asegurarse que los botones de los ajustadores de inclinación RI de las contraguías (Fig 2, página A) estén en 0 (cero).
3) Ponerse detrás de la máquina (como indicado en la Fig. 2, página A) y colocar el corte de la moldura sobre la guía izquierda **B1.**
4) desplazar la mesa corrediza TC (fig2 pA) hasta que la guía G1 (fig3 pA) venga en contra de la moldura.
5) Apretar la manija MB que bloquea la mesa corrediza (fig. 2, página A).
6) Ahora, se puede girar otra vez el botón de preapriete PG a la posición OFF.

SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO

La CS 199MXL - CS299MXL2 está diseñada para unir molduras en uno o dos lugares (posiciones) sin límite del número de grapas en alguno de esos lugares.
La selección depende del ancho y grueso de la moldura a unir.
Él es posible para insertar exactamente de las grapas entre estas dos posiciones por utilización del pedido CA. (fig 1 p A) .



Como una regla general, se permiten como mínimo 2 mm (menos de 1/8'') por encima de las grapas. El cambio de cartucho de las grapas del mismo tamaño se puede evitar aún cuando sean diferentes los gruesos de las molduras.

COMO UNA REGLA GENERAL, LA UNIÓN DEBE LLEVARSE A CABO LO MAS CERCA POSIBLE DE LA PARTE MAS DELGADA DE LA MOLDURA.

MEMORIZACIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO

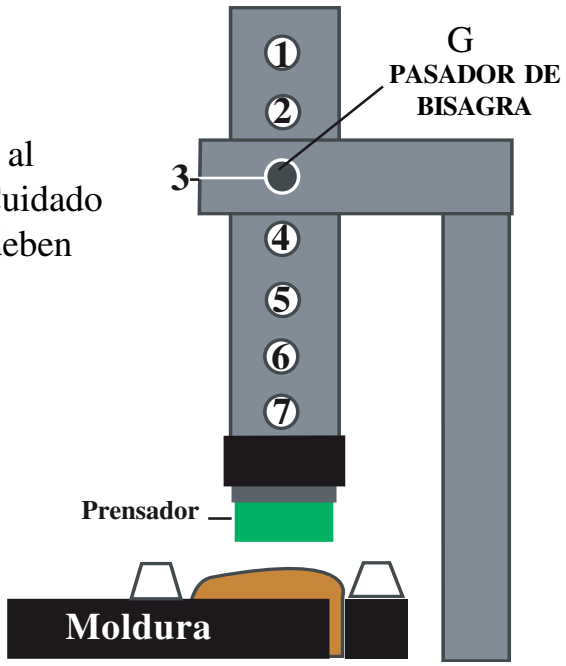
Libere las palancas de bloqueo posición de grapado P1, P2 (fig 2 pA).

Primera posición de grapado: Lado externo del marco: Siendo apretando al freno de posicionamiento CA (fig2 página A) hacer correr la horca po (fig 1 pA) hacia la hasta la posición de grapado escogida. Aflovar CA y llevar la palanca P1 (fig 3 pA) a tope hacia la izquierda y bloquear la.

Segunda posiciones de grapado: Lado interior del marco:Siendo apretando al freno de posicionamiento CA (fig2 página A) hacer correr la horca po (fig 2 pA) hacia la izquierda, hasta la posición de grapado escogida. Aflojar CA y llevar la palanca P2 (fig 2 pA) a tope hacia la derecha y bloquear la.

ELECCIÓN DEL PRENSADOR

1 nuevo soporte prensador equipa hoy el CS199MXL y CS299MXL2. Él se adapta sobre el brazo de horca gracias al passador G y se coloca a 7 alturas diferentes de la mesa. Cuidado a de la orientación del triángulo (Los lados del triángulo deben estar paralelos a los contraguias B1 y B2:
fig 2 p A del manual técnico)



PRESOR TRIANGULAR NEGRO	PARA MADERAS DURAS
PRESOR TRIANGULAR BLANCO	PARA MADERAS BLANDAS
PUNTAS DE CAUCHO VERDES*	PARA MADERAS DURAS
PUNTAS DE CAUCHO AMARILLAS*	PARA MADERAS BLANDAS

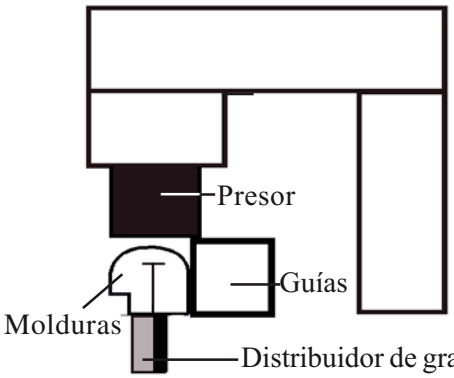
*** : 30mm y 45 mm**

POSICIONAMIENTO DEL PRENSADOR
POSICIONAMIENTO DEL EXTREMO DE CAUCHO / TRIÁNGULAR

Posición	Caucho 30mm	Caucho 45mm	Triangular
1	13 mm	/	20 mm
2	27 mm	13 mm	35 mm
3	42 mm	27 mm	49 mm
4	57 mm	42 mm	63 mm
5	71 mm	57 mm	73 mm
6	85 mm	71 mm	92 mm
7	100 mm	85 mm	170 mm

Soporte 7 posiciones para:
Extremo de caucho de altura 30mm y 45mm y Presor triángular.
Proveído con 2 embases imantados para cada huella prensadora.

USO DEL CONJUNTO DE BARRAS DE SEPARACIÓN

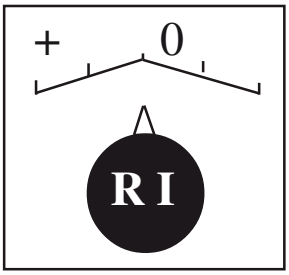


Si se deben unir molduras pequeñas con una altura menor que la de las guías, se deben poner las barras de separación entre las molduras y las guías para crear una distancia.

INCORRECTO

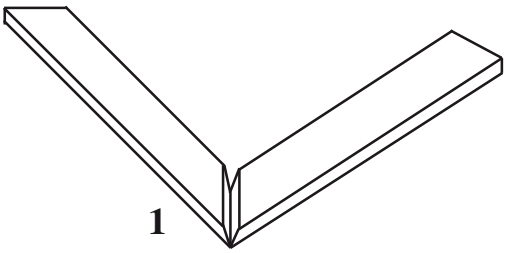
CORRECTO

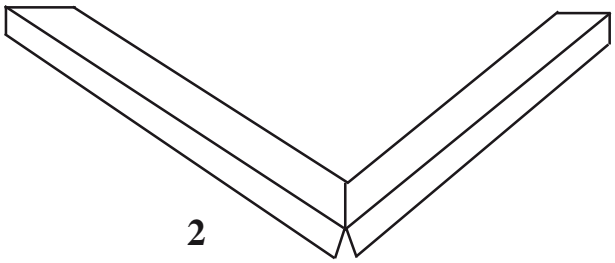
AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS (CS299MXL2)



BOTONES DE AJUSTE (RI) PARA LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS

1) Si la esquina tiene una abertura **en la parte superior,** girar los dos botones de ajuste (RI) en un valor idéntico al MENOS (-) (ver más arriba la fotografía) hasta que desaparezca la abertura cuando se sujete las molduras.



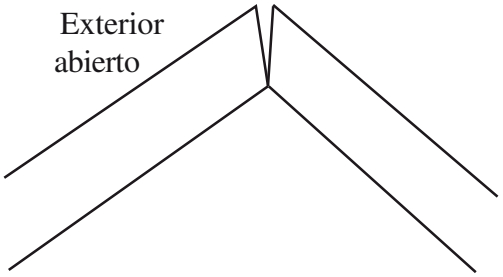


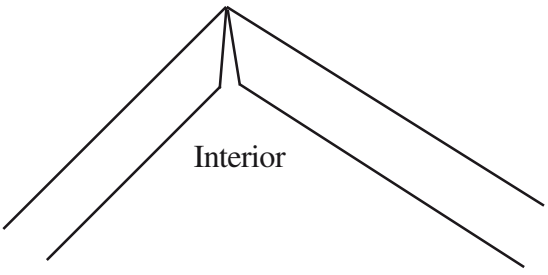
2) Si la esquina tiene una abertura **debajo,** girar los mismos dos botones de ajuste **(RI)** en un valor idéntico al MÁS (+) hasta que desaparezca la abertura cuando se sujete las molduras.

AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE

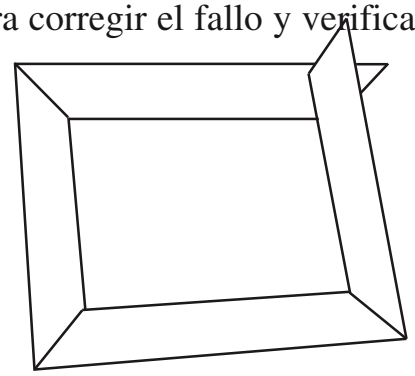
Si se utilizan varias máquinas de corte en la producción o si se reciben las molduras ya cortadas por los proveedores (servicio de corte), los ángulos de las molduras serán ligeramente diferentes de una a otra máquina de corte. Más ancha sera la moldura, más visible será la diferencia angular. Es por esto que se puede adaptar el ángulo de unión de su Ensembladora CS para obtener el ángulo de corte preciso de la máquina de corte.

Si la esquina está abierta hacia el exterior, (cuando se está detrás de la máquina) atornillar el tornillo de ajuste AS (ver la fotografía más abajo) para corregir el fallo y verificar la calidad del ángulo apretando otra vez las molduras.





Si la esquina está abierta hacia el interior, destornillar el mismo ajustador de ángulo **AS** para corregir el fallo y verificar la calidad de la esquina apretando otra vez las molduras.



En caso de tal resultado, verificar su ángulo de corte que es verdaderamente incorrecto dado que es inferior a 45°. Corrija el ángulo de su máquina de corte, dado que es imposible realizar un marco rectangular con ángulos de menos de 90°.

UTILIZACIÓN

MEDIOS DE ENSAMBLAJE

La unión se realiza con grapas metálicas, una invención de Cassese, diseñadas para asegurar esquinas muy apretadas. Cinco tamaños estándar están disponibles: 5, 7, 10, 12 y 15 mm. A solicitud especial, también están disponibles los tamaños de 3 para correderas (listones). Todos estos tamaños vienen en cartuchos desechables que tienen un código de colores por tamaño, lo que facilita su identificación.

Las grapas en cartucho existen en dos versiones: NORMAL para maderas blandas y normales y HW para maderas muy duras. Se utilizan estas grapas para madera dura sólo en maderas duras. Su CS 486 Ultra está diseñada para todos los tamaños de cartuchos Cassese sin que sea necesario cambiar alguna pieza de la máquina ni tener que ajustar algo. Para que su Ensembladora CS le ofrezca una fiabilidad y un rendimiento a largo plazo, utilice sólo cartuchos de grapas originales CASSESE. Estar atento a las copias de mala calidad que pueden causar problemas técnicos y envejecer precozmente su máquina.

CARGA Y CAMBIO DEL CARTUCHO DE GRAPAS EN LA MÁQUINA

Extraer completamente el alambre con bola del muelle empujador de grapas F (fig. 2, página A).
Si hay un cartucho en la máquina, retener el alambre tirado, extraerlo deslizando simplemente el cartucho.Retener el alambre tirado, poner un nuevo cartucho en la máquina y estar atento a que esté insertado a tope en la ventana del grapas. Soltar suavemente el alambre con bola del muelle empujador de grapas F.

ENSAMBLAJE DE MARCOS

Colocar la primera moldura contra la contraguia izquierda B1 y empujar la hasta la contraguia derecha B2 (fig2 pA).

Aguardar la primera moldura mantenida y colocar la segunda contra la contraguia derecha B2, hacer la deslizar hasta que ella entre en contacto con la primera.

Memorización de las posiciones de grapado: página 5.

Mantener las molduras, apretar a la pedal para obtener el apriete de las 2 molduras y la mantener la hundida hasta el final del ensamblaje.

Apreta el botón de grapado DA (fig1 pA). El ciclo se efectúa totalmente para el primer punto de grapado.

Es esencial conservar el botón de grapado y el pedal apretados durante todo el ciclo de grapado, a riesgo de atascar la máquina (Grapa atascada en el distribuidor).

Repite otra vez las el mismas operaciones para unos segundo puntos de grapado, después de haber llevado la horca a tope contra P2 o P1 (fig2 pA).

Algunos puntos de grapados intermedios son posibles utilizando el mando de freno de posicionamiento CA.

Notó: Las bridas del CS299MXL2 están en posición baja cuando el pedal no es utilizado.

GRAPAS EN FORMA DE W

GRAPAS PARA ENSAMBLADORAS CASSESE

La grapa en w patentada por Cassese se puede usar con todas nuestras maquinas. Su diseno especial permite un apretado perfecto de sus ensamblados de molduras, eso merced a su desformacion cuando entra en la madera. Segun la densidad de la madera se puede elegir entre grapas :

Para madera normal (7 alturas disponibles)

Para madera dura (5 alturas disponibles)

Cargado del tambor de la cs 4095

Cargado de la cs 79

FABRICACION EN ACERO DE CALIDAD SUPERIOR

GRAPAS SUELTAS SIN GOMA PARA NO ENSUCIAR A LA MAQUINA

PROTECCION ANTIOXIDACION

LUBRICADAS PARA FACILITAR LA PENETRACION EN LA MADERA

ACONDICIONADAS EN CARTUCHOS DE APROX. 275 GRAPAS

IDENTIFICACION POR COLOR DE LAS GRAPAS PARA MADERA DURA

IDENTIFICACION FACIL DEL TAMANO DE GRAPAS SEGUN EL COLOR DEL CARTUCHO

CAMBIO FACIL Y RAPIDO DEL CARTUCHO SIN GASTOS DE GRAPAS

NINGUN AJUSTE REQUERIDO PARA CAMBIOS DE TAMANO DE GRAPAS

EN CONFORMIDAD CON LAS NORMAS INTERNACIONALES

REFERENCIA	TIPO
30303NCOI	3 mm
30305NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD
30307NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD
30310NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD

Cajitas de 6 cartuchos de 275 grapas
(1650 grapas por cajita)

REFERENCIA	TIPO
30403NCOI	3 mm
304 05 NCOI	5 mm
314 05 BDCO	5 mm BD
304 07 NCOI	7 mm
314 07 BDCO	7 mm BD
304 10 NCOI	10 mm
314 10 BDCO	10 mmBD
304 12 NCOI	12 mm
314 12 BDCO	12 mmBD
304 15 NCOI	15 mm
314 15 BDCO1	15 mmBD

Cajitas de 40 cartuchos de 275 grapas
(11000 grapas por cajita)

MANTENIMIENTO

ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN CERRAR LA VÁLVULA DE AIRE.

1) LUBRIFICACIÓN

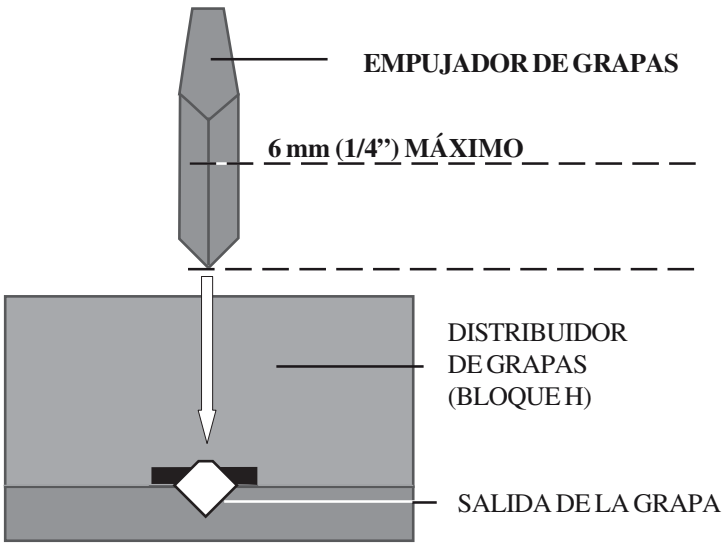
Periódicamente :
- Quite se cargador del pasillo.
- Con la llave hexagonal de 2, 5mm, destornille el tornillo de bloqueo del bloque H.
- Sacar lo completamente.
- Destornille los 4 tornillos ha, B, C, D (ver página 10), abrir el bloque.
- Limpie el distribuidor de grapas.

Se recomienda engrasar periódicamente el martillo. Para eso retirar el bloque H, y colocar una pequeña cantidad de grasa en el alojamiento del martillo a bajo del bloque H.

2) EXTRACCIÓN DE MEDIA GRAPA INTRODUCIDA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS

Durante el ensamblaje, es posible que una o más grapas hayan quedado atascadas en el distribuidor de grapas (bloque H).
- Apagar la alimentación de energía y cerrar la válvulade aire.
- Intentar retirar el cartucho que esté en la máquina.
- Si resiste, utilizar el empujador de grapas (caja de accesorios) para volver a poner la grapa en el cartucho, respetando los 6mm de penetración máximo en el distribuidor.

En caso de atasco del martillo y de la grapa, ver la siguiente sección.

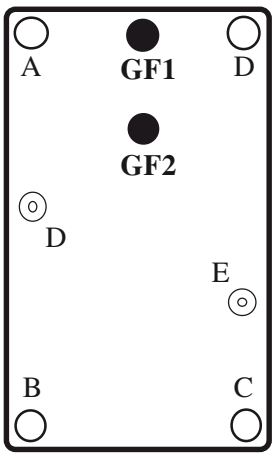


MANTENIMIENTO

ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN CERRAR LA VÁLVULA DE AIRE.

DESPUES DE CADA INCIDENTE, SI EL MARTILLO SE HA QUEDADO EN EL BLOQUE H, PROCEDER A SU CAMBIO

3) EN CASO DE ATASCO DEL MARTILLO Y DE UNA GRAPA



- Quitar el cargador del pasillo.
- Con la llave hexagonal de 2, 5mm, destornillar el tornillo de bloqueo del bloque H.
- Levante después el brazo de horca. El distribuidor de grapas sale de su alojamiento.
- Sacar lo completamente.
- El martillo se ha quedado en el distribuidor. Con la llave Allen de 2, 5mm destornillar los dos tornillos centrales de la guía fija (GF1, GF2). Sacar lo completamente y despejar el martillo. Si no es posible, destornillar los 4 tornillos (A, B, C, D) y abrir el bloque.
- Después extraiga el martillo roto. Vuelva a poner en su sitio la guía fija, volver a poner en su sitio y atornillar de nuevo los 2 ó 6 tornillos.
- Reintroduzca el distribuidor de grapas en su alojamiento, aperturia frente al cargador.
- Engrase el martillo de reemplazo. (vea página 9 parte 1)
- Meter el nuevo martillo, hueco por de bajo, en el distribuidor.
- El martillo sobrepasa un pocco: porque no esta en su soporte.
- Hundir lo el apoyando arriba con un trozo de moldura.
-Apriete el tornillo de bloqueo con la llave hexagonal de 2, 5mm.

DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO Y SUS SOLUCIONES

NINGUNA GRAPA QUE PENETRA EN LA MOLDURA

Cartucho vacio. . . . . . REMEDIOS: ***Poner un nuevo cartucho.***

Cartucho mal ajustado. . . . . . REMEDIOS: ***Reinstalar el cartoucho.***

Distribuidor de grapas ensuciado. . . . . . REMEDIOS: ***Limpiar.***

Muelle de grapas roto o aflojado. . . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el muelle***

Martillo roto. . . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el martillo.***

Presiôn aire comprimido inferior a 6 bares. . . . REMEDIOS: ***Aumente la presiôn a 6 bares.***

Moldura mal aplastada sobre la mesa. . . . . . REMEDIOS: ***Aplastar la moldura sobre la mesa.***

Martillo dañado . . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el martillo.***

LA GRAPA NO PENETRA TOTALMENTE EN LA MOLDURA

Terca de fin de carrera mal ajustada . . . . . REMEDIOS: ***Verificar el ajuste de la terca fin de carrera.***

Relajamiento prematuro del pedal . . . . . REMEDIOS: ***Conservar el pedal hundido hasta el fin del ciclo***

Distancia moldura/prensador incorrecta . . . . . REMEDIOS: ***Ajustar la altura del prensador***

Moldura demasiado estrecha y mâs bajo que las tercas . . . . . REMEDIOS: ***Utilizar las barras de separacion (ver pagina 6)***

LA GRAPA SE DESGARRA EN LA MADERA

Madera dura . . . . . REMEDIOS: ***Utilizar grapas especiales madera dura.***

MOLDURA TACADA

Demasiado grasa sobre el martillo. . . . . . REMEDIOS: ***Limpiar el martillo.***

MANIPULACIÔN DE LAS MOLDURAS DIFICIL

Prensador horizontal (Pr-figl pA) apretado contra las molduras. . . . . . REMEDIOS: ***Utilizar el preapriete para el ajuste de la mesa corediza (ver pagina4)***

ANGULO DESAJUSTADO

Ensamblaje incorrecto, angulo abierto . . . . . REMEDIOS: ***- Apertura arriba o debajo delensamblaje***
. . . . . REMEDIOS: ***- Molduras marcadas por el prensador vertical.***

La primera moldura no ha sido aplastada contra la terca BI (fig.2 p.A) . . . . . REMEDIOS: ***Ver pagina 8 : Ensamblaje del marco.***

Ajuste del ângulo de ensamblaje . . . . . REMEDIOS: ***Ver pagina 7: ajuste del ângulo de ensamblaje***

Malos ajustes de las tercas . . . . . REMEDIOS: ***Verificar las tercas antes de proceder al ensamblaje***

Utilizaciôn de un prensador para madera dura en lugar del prensador para madera tierna . . . . . REMEDIOS: ***Poner el prensador distinto al tipo de madera. (ver pagina 5)***

EL BRAZO PRENSADOR NO SUBE EL AUTOMÂTICAMENTE.

Aflojar el pedal y verificar la ausencia de grapas atascadas en el distribuidor . . . . . REMEDIOS: ***Desmontar el distribuidor de grapas para despejar lo***

LAS BRIDAS AVANZAN PERO NO SE HACE EL GRAPADO.

La securidad cierre esta activada REMEDIOS: ***La mesa esta demasiado lejos de las bridas. utilizar el boton para ajustar la mesa (ver pagina 4)***

SI LOS REMEDIOS NO RESOLVEN EL PROBLEMA : RELACIONE CON EL S.A.V. DE SU VENDEDOR.